

Montageanleitung Kebulen-Schrumpfschlauch C50



1 Den Kebulen-Schrumpfschlauch C 50 einschließlich der Schutzfolie vor dem herstellenden Schweißverbindung auf das Rohr schieben.



2 Oberfläche durch geeignetes Verfahren (z.B. Strahlen, Handdrahtbürste, Schmirgelleinen) gemäß GW 15 reinigen.



3 Je 100 mm der Werksumhüllung in die Reinigung mit einbeziehen. Diese Fläche mit einer Drahtbürste in Umfangsrichtung aufrauen.



4 Staubreste vorzugsweise durch Abblasen entfernen oder mit einem Besen abfegen.



5 Den Kebulen-Schrumpfschlauch C 50 mittig über die Schweißverbindung positionieren. Die Schutzfolie seitlich herausziehen.



6 Den Kebulen-Schrumpfschlauch C 50 so anlegen, dass seine Klebestelle in 2 bzw. 10 Uhr Position liegt.



7 Mit einer weich eingestellten Propangasflamme unter gleichmäßiger Bewegung in Umfangsrichtung in der Mitte oben beginnend schrumpfen.



8 Ausgehend von der Mitte (Schweißnaht) in Umfangsrichtung zur einen Seite schrumpfen.



9 Dann wiederum von der Mitte ausgehend die andere Seite bis zum Rand schrumpfen.



10 Der Schrumpfvorgang ist beendet, wenn der Schrumpfschlauch überall eng anliegt.



11 Den Übergang zur Werksumhüllung, den Schweißnahtbereich der Rohrleitung und den Schweißnahtbereich des Schrumpfschlauches andrücken

Erforderliches Material:

- Kebulen-Schrumpfschlauch C50
- Flüssiggasbrenner u. PSA
- Handdrahtbürste
- Raspel mit halbrundem Blatt

Montageanleitung

Kebulen-Schrumpfschlauch C50

Allgemeines

Der **Kebulen-Schrumpfschlauch C50** ist ein warm zu verarbeitender Schrumpfschlauch nach DIN EN 12068 und DIN 30 672. Die Trägerfolie aus vernetztem und stabilisiertem PE zeichnet sich insbesondere durch hohe Weiterreißfestigkeit sowie Unempfindlichkeit gegen Überhitzung bei der Applikation mit der offenen Flamme aus. Der Vorteil der Beschichtung mit Butylkautschuk statt herkömmlichen Schmelzklebern liegt in der hohen Viskosität der erhitzten Masse während des Aufbringens: die Butylkautschuk-Masse schmilzt nicht, sondern erweicht nur genau so weit, dass sie unter dem Druck der Schrumpfspannung in Kehlen und Hohlräume des Metalls fließt sie verhindert Hohlräume statt sie zu schaffen, die Gefahr eines Verlaufens der Beschichtungsmasse unterhalb der Trägerfolie und daraus resultierende Schichtdickendifferenzen oder gar des Herauslaufens besteht nicht mehr. Der **Kebulen-Schrumpfschlauch C50** bildet auf Grund seiner hohen mechanischen Festigkeit und seiner geringen Wasserdampf- und Sauerstoffdurchlässigkeit einen zuverlässigen Korrosionsschutz.

Aufbau

Der **Kebulen-Schrumpfschlauch C 50** besteht aus einer vernetzten und stabilisierten Polyethylenträgerfolie, die auf der Innenseite mit einer dauerplastischen, unsmelzbaren Kunststoffmasse auf der Basis von Butylkautschuk beschichtet ist.

Anwendungsbereiche

Der **Kebulen-Schrumpfschlauch C50** wird zur Nachumhüllung im Bereich der Schweißnaht von in Böden und Wässern verlegten Rohrleitungen aus niedrig legierten Eisenwerkstoffen sowie zur Ausbesserung mechanischer Schadensstellen in Werksumhüllungen aus PE und EP eingesetzt. Nach fachgerechter Vorbereitung der zu umhüllenden Rohroberfläche ist der Einsatz eines Primers nicht erforderlich.

Verarbeitung

Der nachzuumhüllende Bereich muss vor der Bearbeitung trocken sein, gegebenenfalls muss mit einer Propanflamme getrocknet werden. Eine Vorwärmung des Bereiches ist nicht erforderlich. Die Stahloberfläche wird mit einer Handdrahtbürste gründlich von Rost, Schmutz, Rückständen der Entkopplungsmittel nach der Ultraschallprüfung, sowie temporärem Enden- und Kantenschutz gereinigt. Bei Stahlleitungen mit einer Dreischichten-PE-Werks-umhüllung können die auf der Stahloberfläche befindlichen Beschichtungen EP-Harz und Hartkleber in die Nachumhüllung einbezogen werden. Um einen guten Schälwiderstand der Nachumhüllung zu erreichen, muss die Hartkleber- bzw. EP-Harz-Beschichtung mit einer Handdrahtbürste aufgeraut werden vorhandene ölige bzw. fettige Verschmutzungen müssen mit einem geeigneten Lösemittel entfernt werden.